

团 体 标 准

T/QDNSX 017—2026

凯里酸汤现代工艺加工技术规范

2026—09—10 发布

2026—09—10 实施

黔东南州食品行业协会 发布

目 次

前言..... II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 1

4 加工设备..... 1

5 工艺流程..... 1

6 加工技术..... 2

7 加工过程卫生..... 3

8 记录管理..... 3

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由黔东南州食品行业协会提出并归口。

本文件起草单位：黔东南苗族侗族自治州食品药品检验检测中心、黔东南州食品行业协会、贵州亮欢寨生物科技有限公司、台江县苗苗酸汤食品有限公司、镇远乐豆坊食品有限公司、麻江县明洋食品有限公司、贵州黔酸王食品有限公司、黔东南州农业科学院、黔东南州科技创新中心、丹寨县市场监督管理局、贵州田老酸酸汤产业发展有限公司、贵州千里苗疆农业开发有限公司、贵州苗之灵健康科技有限公司、贵州苗厨酸汤食品有限公司、凯里盛弘瑞生物科技有限公司、贵州戴佬酸食品有限公司、麻江县裕沃生态农业发展有限责任公司、贵州省黔之源食品有限公司、凯里市田园苗妹子食品有限公司。

本文件主要起草人：龙姜柳、杨艳屏、李晓娟、刘桂琼、邹大维、杨永成、张建炀、周崇伟、顾阳、唐国芳、任春春、潘雯、张廷辉、湛金吾、杨坤、吴凯仪、吴永霞、赵星权、吴笃琴、刘小卫、龙春仙、潘连云、钟定江、祝婷、杨秋燕、李明霞、管春成、石庆楠、廖传松、游建勇、吴玉春、杨正宇、潘彩云、周雪芬、戴国保、陆邦富。

本文件授权黔东南州食品生产经营主体使用。

凯里酸汤现代工艺加工技术规范

1 范围

本文件规定了凯里酸汤现代工艺加工的术语和定义、加工设备、工艺流程、加工技术、加工过程卫生、记录管理。

本文件适用于凯里酸汤的现代工艺加工。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

T/KLST 001 凯里酸汤 红酸汤

T/KLST 003 凯里酸汤 白酸汤

3 术语和定义

T/KLST 001、T/KLST 003 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

凯里酸汤现代工艺

以凯里酸汤传统发酵机理为基础，运用现代生物技术，分离纯化获得的菌种进行人工接种发酵，通过精准控制发酵条件，调控总酸、pH 等关键指标，实现从原料到成品工业化生产的工艺。

4 加工设备

应包括自动清洗机、切片机、破碎机、去皮打浆机、高温灭菌机、糊化设备、发酵罐、炒制设备、全自动灌装机等。

5 工艺流程

加工工艺流程图见图 1。

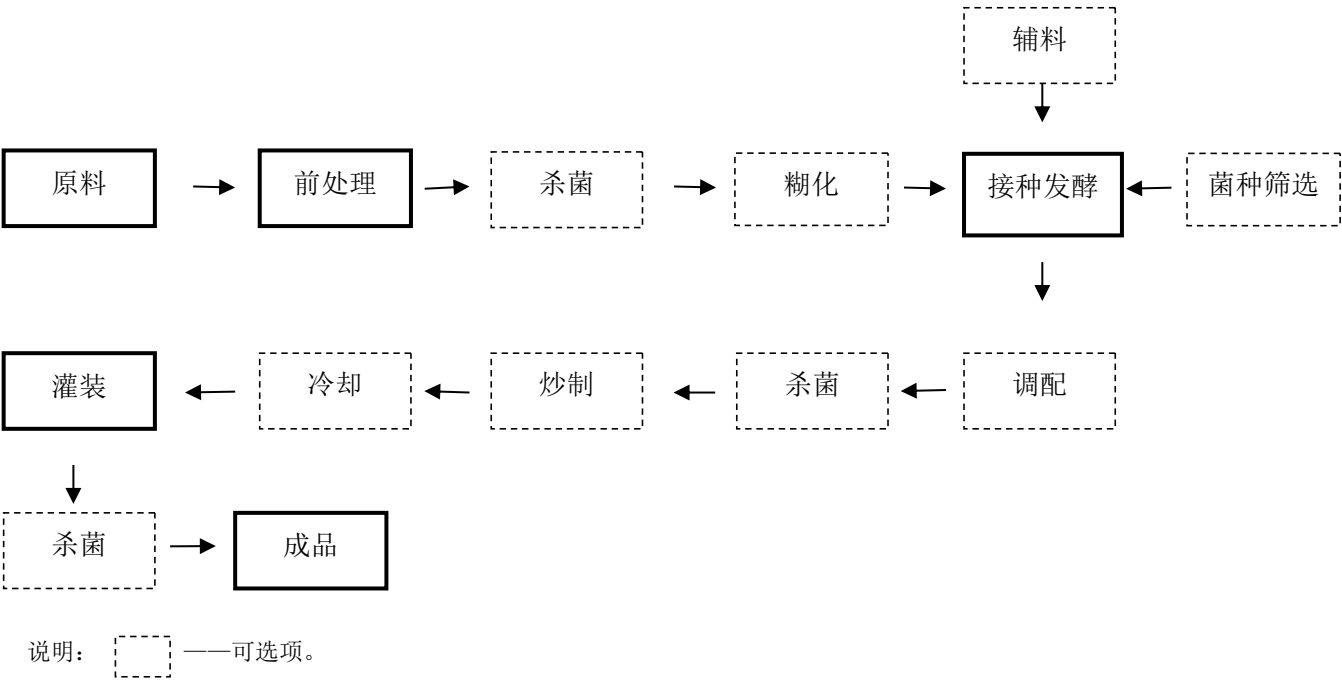


图 1 加工工艺流程图

6 加工技术

6.1 原辅料

6.1.1 菌种

选用以乳酸菌为主的菌种，应符合国务院卫生行政部门发布的法规、公告和相关规定。

6.1.2 其他原辅料

应符合相关标准的要求。

6.2 前处理

6.2.1 清洗

将原料置于自动清洗机，用水循环翻洗，洗净后沥干水分。加工用水应符合 GB 5749 的规定。

6.2.2 破碎

将清洗干净的原料分别输送至切片机、破碎机、去皮打浆机等设备，进行切片、破碎、浆化等处理。

6.3 杀菌

6.3.1 原料杀菌

对发酵前的原料进行杀菌，杀菌条件宜控制为 85℃～95℃保持 5 min～15 min，杀灭原料表面携带的杂菌，为后续接种做准备。

6.3.2 半成品杀菌

对发酵成熟的酸汤半成品进行杀菌，杀菌条件宜控制为 80℃～120℃保持 1 min～5 min，可在杀灭杂菌的同时最大程度保留发酵的特征风味，抑制二次发酵。

6.3.3 成品杀菌

对灌装后的产品进行杀菌，杀菌条件宜控制为 80℃～120℃保持 5 min～20 min，可抑制保质期内微生物异常繁殖，延长保质期。

6.4 糊化

将粉碎后的原料与水按比例加入糊化设备，宜控制温度 90℃～110℃、时间 8 min～10 min 进行糊化。

6.5 发酵

将菌种接种到恒温发酵罐中，宜控制温度 28℃～32℃进行发酵，并监测 pH 值、总酸等理化指标直至达到发酵要求。

6.6 调配

按产品配方要求完成调配，保证物料充分混匀。

6.7 炒制

在自动炒制设备中加入适量食用油、香辛料等辅料，与发酵酸汤一同炒制，炒制过程中宜控制温度 80℃～110℃，充分激发酸汤的复合香气。

6.8 冷却

按工艺要求进行冷却，采用热灌装工艺的宜冷却至 40℃～85℃，采用其他灌装方式的冷却至室温即可。

6.9 灌装

将待灌装的酸汤料输送到全自动灌装机等进行灌装，装罐应严密，不应泄漏，包装材料应符合国家相关安全标准要求。

6.10 成品

应符合 T/KLST 001 或 T/KLST 003 的规定。

7 加工过程卫生

应符合 GB 14881 的规定。

8 记录管理

8.1 应建立记录管理制度，记录每批进厂原辅料接收信息和加工过程。

8.2 原辅料接收信息记录内容应包括每批进厂原辅料的接收日期、来源、规格、数量、检验和验收情况等。

8.3 加工过程记录内容应包括生产批号、生产日期、产品数量和规格、执行的具体操作、操作的结果或观察到的现象等。

8.4 记录保存期限不得少于产品保质期满后六个月；没有明确保质期的，保存期限不得少于 2 年。
